

KenTIP™ FS • HPL • Řezné podmínky

Materiálová skupina		Řezná rychlost — vc			Metrické									
		Rozsah — m/min			Doporučený posuv (f) podle průměru									
		min	Počáteční hodnota	max		6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	24,0	26,0
M	1	50	60	90	mm/ot.	0,07–0,13	0,08–0,15	0,09–0,18	0,11–0,20	0,12–0,22	0,13–0,24	0,16–0,28	0,19–0,32	0,20–0,33
	2	30	60	90	mm/ot.	0,07–0,13	0,08–0,15	0,09–0,18	0,11–0,20	0,12–0,22	0,13–0,24	0,16–0,28	0,19–0,32	0,20–0,33
	3	20	50	60	mm/ot.	0,07–0,13	0,08–0,15	0,09–0,18	0,11–0,20	0,12–0,22	0,13–0,24	0,16–0,28	0,19–0,32	0,20–0,33

KenTIP FS • HPC • Řezné podmínky

Materiálová skupina		Řezná rychlost — vc			Metrické									
		Rozsah — m/min			Doporučený posuv (f) podle průměru									
		min	Počáteční hodnota	max		6,0	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	20,0	24,0	26,0
K	1	100	175	200	mm/ot.	0,12–0,29	0,14–0,34	0,16–0,39	0,19–0,45	0,23–0,50	0,26–0,58	0,30–0,64	0,36–0,76	0,37–0,79
	2	100	160	180	mm/ot.	0,12–0,29	0,14–0,34	0,16–0,39	0,19–0,45	0,23–0,50	0,26–0,58	0,30–0,64	0,36–0,76	0,37–0,79
	3	70	85	120	mm/ot.	0,11–0,23	0,13–0,27	0,15–0,33	0,17–0,37	0,19–0,42	0,21–0,46	0,28–0,54	0,32–0,63	0,33–0,66

KenTIP FS • DAV • Řezné podmínky

Materiálová skupina		Řezná rychlost — vc			Metrické							
		Rozsah — m/min			Doporučený posuv (f) podle průměru							
		min	Počáteční hodnota	max		6,0	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	
S	4	10	13	20	mm/ot.	0,02–0,08	0,03–0,10	0,04–0,12	0,05–0,16	0,05–0,18	0,06–0,20	
	1	100	230	270	mm/ot.	0,13–0,22	0,16–0,24	0,20–0,28	0,24–0,32	0,28–0,40	0,32–0,48	
	2	100	220	270	mm/ot.	0,14–0,23	0,16–0,28	0,20–0,32	0,24–0,36	0,28–0,40	0,32–0,52	
	3	90	180	230	mm/ot.	0,13–0,22	0,16–0,24	0,20–0,28	0,24–0,32	0,28–0,40	0,32–0,48	
N	4	90	130	200	mm/ot.	0,10–0,18	0,16–0,28	0,20–0,32	0,24–0,36	0,28–0,40	0,32–0,52	
	2	70	110	140	mm/ot.	0,03–0,10	0,04–0,12	0,05–0,15	0,05–0,18	0,06–0,21	0,07–0,23	
C	3	10	13	20	mm/ot.	0,02–0,08	0,03–0,10	0,04–0,12	0,05–0,16	0,05–0,18	0,06–0,20	
	4	10	20	40	mm/ot.	0,02–0,08	0,03–0,10	0,04–0,12	0,05–0,16	0,05–0,18	0,06–0,20	